



fr



innovative dental products

Mode d'emploi 05-2006

www.zubler.de

Contenu

Observations:

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant mise en route de l'appareil! Il fournit de précieux conseils de sécurité, d'utilisation et de maintenance. Vous éviterez tout dommage corporel et détérioration de l'appareil.

Vous trouverez d'autres informations importantes en pages 6 à 11.

Schémas et symboles

Dangers et risques

Ce symbole vous signale les précautions à prendre. Le non respect de ces précautions peut entraîner des dommages corporels et matériels.

Risque de brûlure

Risque d'écrasement

Contre indications

Avertissement concernant les tensions électriques dangereuses

0. Introduction

0.1 Déclaration de conformité

La Société Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
D - 89081 Ulm Jungingen

certifie que le produit
VARIO 300 + VARIO PRESS® 300
est conforme au cahier des charges des directives suivantes :

98/37/CE	Directive Machines
73/23/CEE	Directive Basses Tensions
89/336/CEE	Directive CEM

Toute modification non autorisée par la société Zubler rend la présente déclaration caduque.

Ulm, le 15 juillet 2005

Kurt Zubler Président

CE

0.2 Généralités

La mise en œuvre des matériaux cosmétiques modernes étant de plus en plus exigeante, la conception de l'appareil **VARIO PRESS®** 300 repose sur l'utilisation des techniques et des procédés les plus modernes.

Le logiciel installé dans **VARIO PRESS®** 300 vous permet de réaliser des cuissons personnalisées de toutes les céramiques de stratification et les céramiques pressées commercialisées. Il vous offre une sécurité maximale pour la mise en œuvre de la technique press-to-metal®.

Ce four est conçu avec des matériaux soigneusement sélectionnés garantissant sa longue durée de vie et des résultats de haute qualité toujours reproductibles. Afin de toujours mieux vous satisfaire, nous vous informerons régulièrement sur les mises à jour du logiciel ou sur les nouvelles possibilités d'utilisation de ce four.

0.3 Installation de l'appareil

Déballez l'appareil et installez-le sur une surface plane.

Conservez le carton d'origine et les matériaux d'emballage. Dans le cadre de la garantie, vous en aurez besoin pour un retour au service SAV.

Veuillez lire les consignes jointes et conservez les précieusement !

Branchement de la pompe à vide

Branchez la prise de la pompe à vide à la prise électrique de l'appareil située sur l'arrière du four à céramique.

Fixez le tuyau de vide transparent avec filtre à particules (fourni) sur l'arrière du four (flèche en direction de la pompe). L'extrémité longue se branche sur la pompe à vide.

Maintenant veuillez démarrer le test sous vide selon la description voir point 4.6.4 s.v.p..

Après 2 minutes soustrayez de la valeur trouvée 20 mm. Programmez cette valeur (selon la description voir point 4.5) comme nouveaux niveau de vide.

Exemple: valeur reçu: 760mm - 20mm = 740mm valeur de vide individuelle. Ainsi le niveau de vide optimum pour votre emplacement est trouvé et programmé.

Branchement Côté pompe à vide

Côté four

Filtre

Alimentation en air comprimé

A l’aide du manodétendeur comportant de petits tuyaux bleus d’air comprimé (fourni), reliez le raccord en air comprimé du four (embout avec écrou cylindrique marqué « AIR ») à l’alimentation en air comprimé du laboratoire.

Attention: le manodétendeur n’est pas réglé en usine!

Si d’autres appareils sont reliés à l’alimentation en air comprimé, il faut s’assurer que la pression ne descende pas au dessous de 6bars /90psi.

Air comprimé 6 bars selon ISO8573.1:

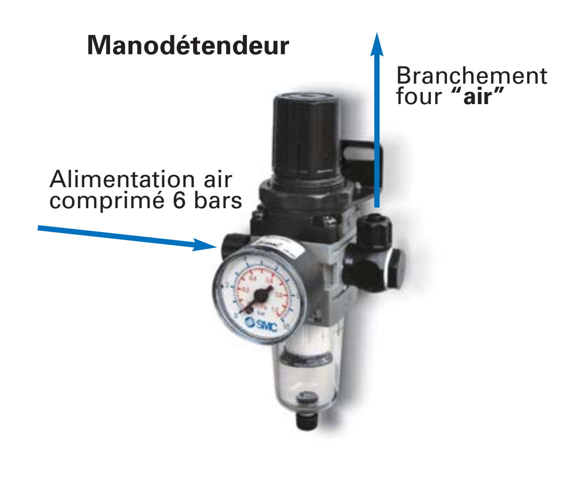
ISO 8573.1	Poussière	Eau	Huile
Classe	**1**	**4**	**1**

Le manodétendeur doit être monté verticalement ! Deux vis sont prévues à cet effet sur la pompe.



Alimentation électrique

Le four fonctionne sur du courant alternatif 230 V / 50 Hz. Un câble électrique est fourni. Ne surtout pas utiliser un autre câble et une rallonge. Si le four est branché sur une alimentation électrique à laquelle sont déjà raccordés d’autres fours ou appareils à haute consommation (par ex. une multi prise sur l’établi), les fusibles risquent de se déclencher. Branchez le câble dans la prise de l’appareil sur l’arrière du four puis le reliez à une prise de terre (230 V).



Mise en marche de l’appareil

Dès que vous avez appuyé sur l’interrupteur du four situé sur l’arrière, le lift est en position ouverte maximale.

Afin d’éviter une surchauffe et donc une déformation du plateau en aluminium, déposez immédiatement et sans attendre un socle de cuisson ou de pressée !

Avant d’utiliser le four pour la première fois, effectuez un programme d’installation (menu principal – réglage complémentaire – diagnostic/tests – programme d’installation). Ce programme permet d’éliminer toute humidité résiduelle dans l’enceinte de cuisson nuisible à la qualité des résultats.



Branchement air comprimé **6bar / 90psi**

0.4 Domaine d'applications



Les fours **VARIO PRESS® 300 / VARIO 300** sont exclusivement destinés à la cuisson et/ou la pressée des céramiques dentaires.

L'utilisateur est seul responsable des dommages consécutifs à une utilisation non-conforme.

A une température supérieure à 1075°C, le moufle de cuisson s'use plus vite.

La garantie fabricant s'applique.

Pour une utilisation correcte du four, il convient également de respecter les consignes figurant dans ce mode d'emploi.

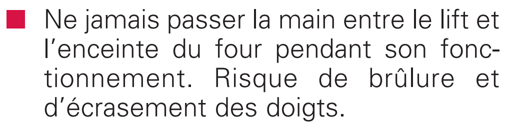
Seuls des techniciens agréés sont autorisés à effectuer des réparations de l'appareil.

Ne pas toucher le clavier avec des doigts humides ou mouillés.

Ne pas se servir du clavier avec des objets durs ou coupants.

- Déballer et transporter le four en prenant des précautions. Toujours le soulever par sa base, jamais par l'enceinte de cuisson ou le lift. Si possible, transporter le four à deux personnes.
- Pour un four avec une fonction pressée, il faut toujours assurer l'alimentation en air comprimé, même pour une cuisson sous vide classique. Le piston de pressée restera ainsi dans sa position de départ « haute ».





- Ne jamais passer la main entre le lift et l'enceinte du four pendant son fonctionnement. Risque de brûlure et d'écrasement des doigts.




- Ne jamais passer la main sous le plateau du four et ne pas y déposer un moufle ou un autre objet pendant le fonctionnement du four. Le plateau ne doit pas être bloqué lors de l'ouverture du four.





- Après le cycle de pressée, déposer le moufle sur la plaque de refroidissement prévue à cet effet.



- Pour la cuisson de la céramique, utiliser exclusivement le socle de cuisson.



- Pour la pressée, utiliser exclusivement le socle de pressée avec son insert.



- l'insert de pressée doit être bien en place, pas de travers.



Contre indications



- La carte mémoire CF **VERTE** (système d'exploitation) doit demeurer dans le four. Pour la sauvegarde des données de cuisson, utiliser une carte CF (optionelle). Ensuite, remettre en place la carte CF **VERTE**.

  Toujours maintenir le curseur sur le côté du four en position fermée.



- La fente d'aération ne doit pas être obstruée pour permettre la circulation d'air et éviter une surchauffe de l'appareil.



Contre indications



- Ne jamais introduire de liquide ou d'objet dans l'appareil ou la fente d'aération afin d'éviter un choc électrique.




- Le plateau du four est commandé électriquement et doit être activé par la touche ouverture et fermeture. Ne pas faire descendre ou monter le plateau à la main.

0.5 Consignes de sécurité



- N'utilisez le four que pour les indications prévues dans le mode d'emploi. Bien retirer les matériaux d'emballage et les bandes adhésives avant utilisation.
- L'appareil ne doit être utilisé que dans des locaux fermés.
- Ne pas cuire des matériaux dégageant des gaz toxiques
- L'appareil doit être branché sur une prise femelle 16 A distincte avec obturateur et disjoncteur 30 mA.
- Toute rupture d'alimentation ou déconnexion du fil relié à la terre à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil peut être dangereuse en cas de dysfonctionnement de l'appareil. Ne jamais déconnecter le fil relié à la terre.
- Lors de la première mise en service, en cas de non utilisation prolongée de l'appareil, en présence d'un taux élevé d'humidité ou de température très basse, la mise sous vide peut poser des problèmes.
- Laisser un espace dégagé de 200-300 mm autour du four (sur les côtés et au dessus). Les cloisons juste au dessus du four ne doivent pas être inflammables. La pièce doit être bien ventilée.
- Conformément aux consignes en cas d'incendie, installer un extincteur à mousse multi usages dans le laboratoire, à proximité du four et s'assurer que le personnel sache le manipuler correctement.
- Ne jamais porter de vêtements amples ou longs pour travailler avec le four. Prendre toutes les précautions nécessaires pour saisir des objets se trouvant à proximité du four. Les matériaux inflammables peuvent prendre feu quand ils sont au contact des surfaces très chaudes du four et provoquer de graves brûlures.
- Ne jamais utiliser ou stocker des matériaux facilement inflammables tels que papier, alcool, sprays et autres à proximité du four. Ne déposer aucun matériau sur le four.

- Ne pas installer le four et la pompe à vide à proximité directe de sources de chaleur.
- Veillez à ce que le four soit installé selon nos instructions et que l'alimentation électrique soit reliée à la terre
- Pour une alimentation sur du 230/240 V, utilisez un câble d'alimentation relié à la terre avec une prise femelle européenne trois fiches et une prise mâle Schuko.
- L'installation électrique doit être conforme aux normes et garantir que le four soit alimenté par une tension suffisante. Faire appel à un électricien qualifié afin de ne pas surcharger le réseau électrique existant.
- Ne pas utiliser de rallonge électrique. Se renseigner auprès de la compagnie d'électricité sur les spécifications de la ligne alimentant le laboratoire.
- En cas de baisse de tension, la montée en température peut être plus longue.
- L'alimentation en air comprimé destinée au four doit être conforme aux spécifications indiquées dans ce mode d'emploi. Le branchement doit être réalisé par un spécialiste et le four doit être installé conformément aux indications du fabricant.
- Vérifiez régulièrement que les tuyaux et raccords sont bien en place, ne sont pas usés ou détériorés. Si nécessaire, refaire les branchements ou remplacer les composants.
- Les câbles et tuyaux ne doivent pas se trouver dans les passages ou zones de circulation.
- Pendant l'utilisation du four, par ex. lors de l'ouverture de l'enceinte du four, un rayonnement de chaleur intense est possible.
- Ne pas toucher les éléments de surface, les résistances ou les surfaces internes du four. Danger de brûlures.
- Juste après un cycle de cuisson ou de pressée, ne pas laisser l'enceinte du four ouverte. La refermer au plus vite.
- Lorsque le four est à l'arrêt et demeure pressurisé sur une assez longue période, le joint O-Ring du plateau de lift peut coller.

- Nettoyez le four uniquement avec un chiffon sec ou légèrement humide. Ne pas employer de détergents ! Toujours débrancher le four avant nettoyage.
- Lorsque le moufle de cuisson chauffe, il est possible que des bruits de craquements au niveau des résistances soient perceptibles.
- En cas de défaut ou de dysfonctionnement du four, faire en sorte que personne ne l'utilise.
- Arrêtez le four, débranchez le avant toute intervention autorisée afin d'éviter tout risque de choc électrique, d'accidents graves ou mortels. Laissez le four refroidir à la température ambiante.
- Ne pas essayer d'ouvrir le four, de le réparer ou de changer une pièce avant d'avoir lu le mode d'emploi et les consignes de réparation ou de remplacement expressément recommandées. Toute tentative de réparation, de remplacement de pièces ou de démontage non autorisée est dangereuse et rend la garantie caduque. Toutes les interventions sur le four, pendant et après la période de garantie, ne doivent être effectuées que par des techniciens agréés par nos soins.
- Ne jamais utiliser de pièces qui ne sont pas des pièces d'origine.
- Toute modification non autorisée du matériel ou du logiciel peut s'avérer dangereuse et annuler les droits à la garantie.
- Ne pas laisser d'enfants ou de personnes non formées s'approcher du four en fonctionnement. Ne pas s'asseoir, grimper sur le support sur lequel se trouve le four. Tout objet susceptible d'attirer un enfant doit être éloigné du four. Ne pas laisser les enfants jouer près du four.
- Conservez les matériaux d'emballage du four et de la pompe à vide. Seuls ces matériaux devront être utilisés pour le transport/retour au fabricant. Si le four est retourné dans un emballage non approprié, la garantie peut être remise en cause.



Emanation de poussières du moufle



Le matériau isolant du moufle contient des copeaux de fibres de céramique (RCF) et du silicium cristallin susceptibles de pénétrer dans les poumons. Ces matériaux peuvent se présenter sous la forme de plaques de fibres, de plaques ou pièces thermoformées, de disques de laine minérale ou de particules de fibre.

- Pendant une utilisation normale du four, la quantité de particules de poussière qui s'échappe dans l'air est négligeable. Lorsqu'un remplacement du moufle s'avère nécessaire, la personne qui effectue cette opération est exposée à des quantités/valeurs beaucoup plus importantes.
- Malgré l'absence d'informations sur les risques à long terme pour la santé, nous vous conseillons de prendre des précautions lorsque les réparateurs manipulent ces matériaux.
- Toute personne exposée à la poussière des fibres qui ont été traitées à haute température, peut contracter une maladie des voies respiratoires. Dans un environnement où sont présentes des fibres, il faut toujours porter un masque respiratoire, des Punettes pour les yeux, des gants et une blouse à manches longues.
- Evitez de briser le matériau de rebut. Eliminez les résidus de fibres dans des récipients scellés.
- Après manipulation, rincez à l'eau la peau qui a été au contact des fibres avant de la laver soigneusement au savon (ne pas utiliser de détergents). Lavez la blouse de travail séparément.
- Les fiches de données de sécurité concernant les matériaux RCF sont disponibles sur demande.

1. Ecran/ Menu principal

1.1 Sélection des paramètres du menu

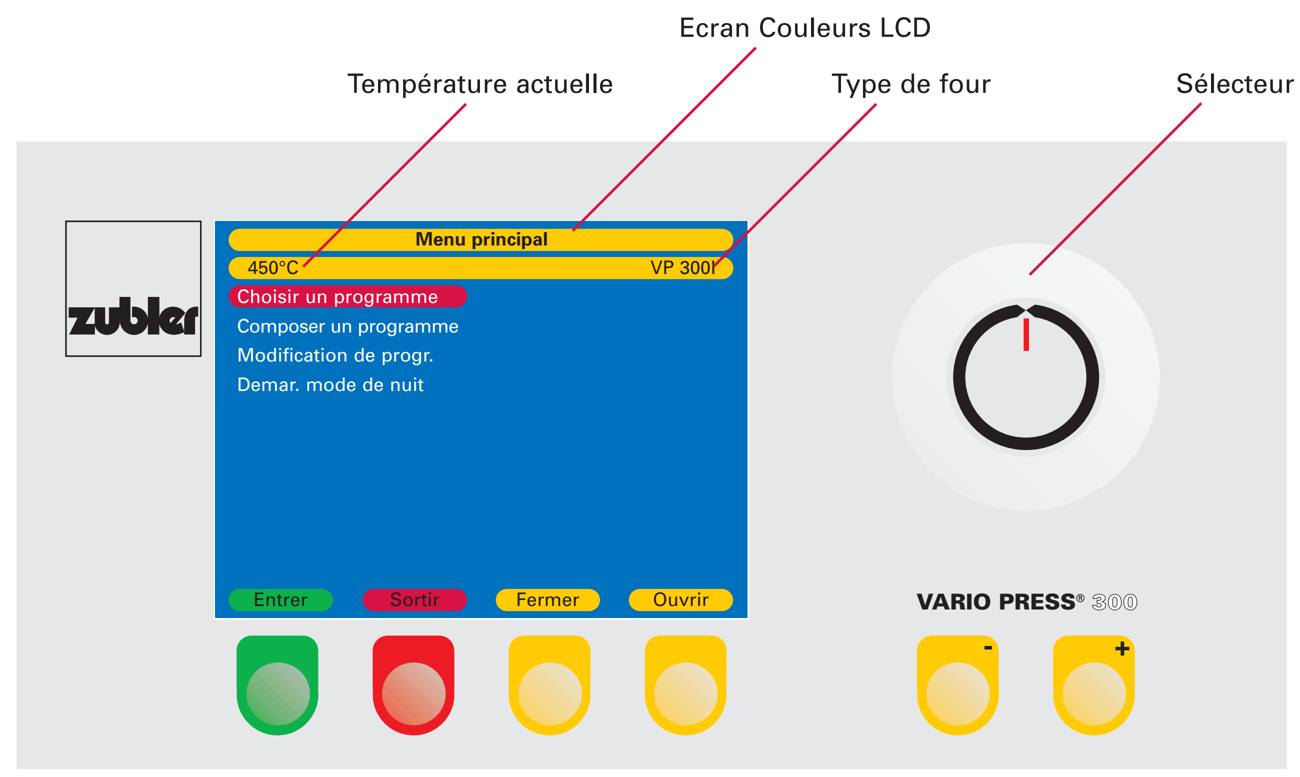
❶ Après avoir allumé le four, l'écran affiche le menu principal sous quatre rubriques:

- Choix du programme
- Entrée d'un programme
- Réglages complémentaires
- Lancement du mode nuit

❷ Choisir avec le sélecteur ou les touches +/ - la rubrique Menu désirée.

❸ Confirmer par la touche „Entrer“

1.2 Les fonctions de l'écran



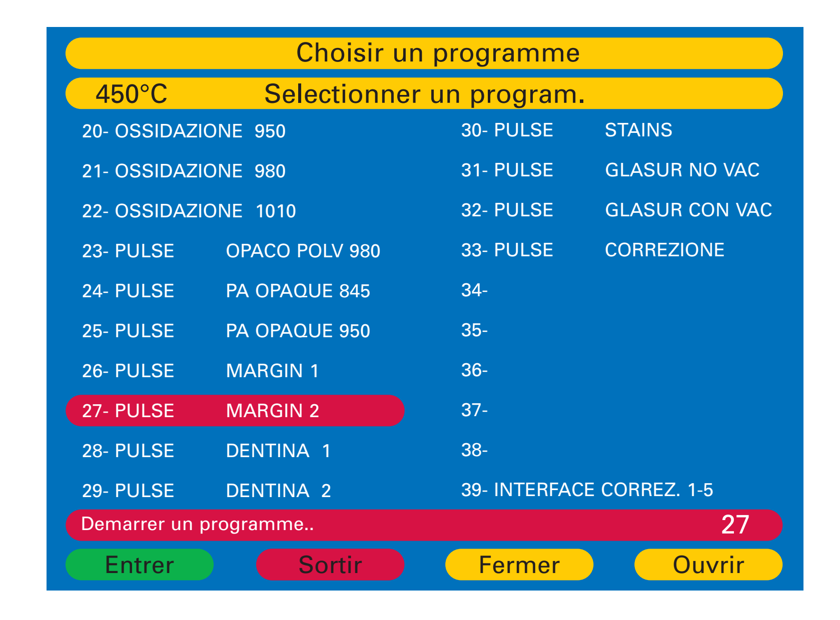
Zone de sélection des paramètres
Touche Confirmation/arrêt
Montée/descente du lift

Zone de modification des paramètres
Sélecteur rapide
Touches pas à pas

2. Choix du programme

2.1 Lancement du programme

- Vous avez mis en surbrillance la rubrique „Choix du programme“ et confirmé par la touche „Entrer“.
- L’écran affiche un champ de programmation avec 20 étapes (par ex. 0 à 19)
- Chacun des 480 programmes (= 24 masques de 20 programmes) peut être librement conçu
- Il est conseillé, en fonction de la céramique ou de la technique utilisée de toujours lui attribuer un masque complet.
- Après avoir choisi le masque programme en tournant le sélecteur ou par les touches +/-, activez le programme en appuyant sur le champ vert « Entrer ».
- A la fin d’un programme de cuisson ou de pressée, fermez immédiatement le four.
- Lorsqu’il est fermé, le four reste à la température d’attente pendant 48 h. Il passe ensuite automatiquement en mode StandBy.
- Si l’on ne ferme pas le four après un programme, il passe automatiquement en mode StandBy it au bout de 30 minutes.



Attention !
A la fin d’un programme de cuisson ou de pressée, fermez immédiatement le four.

2.1.1 Modification d'un programme en cours d'exécution

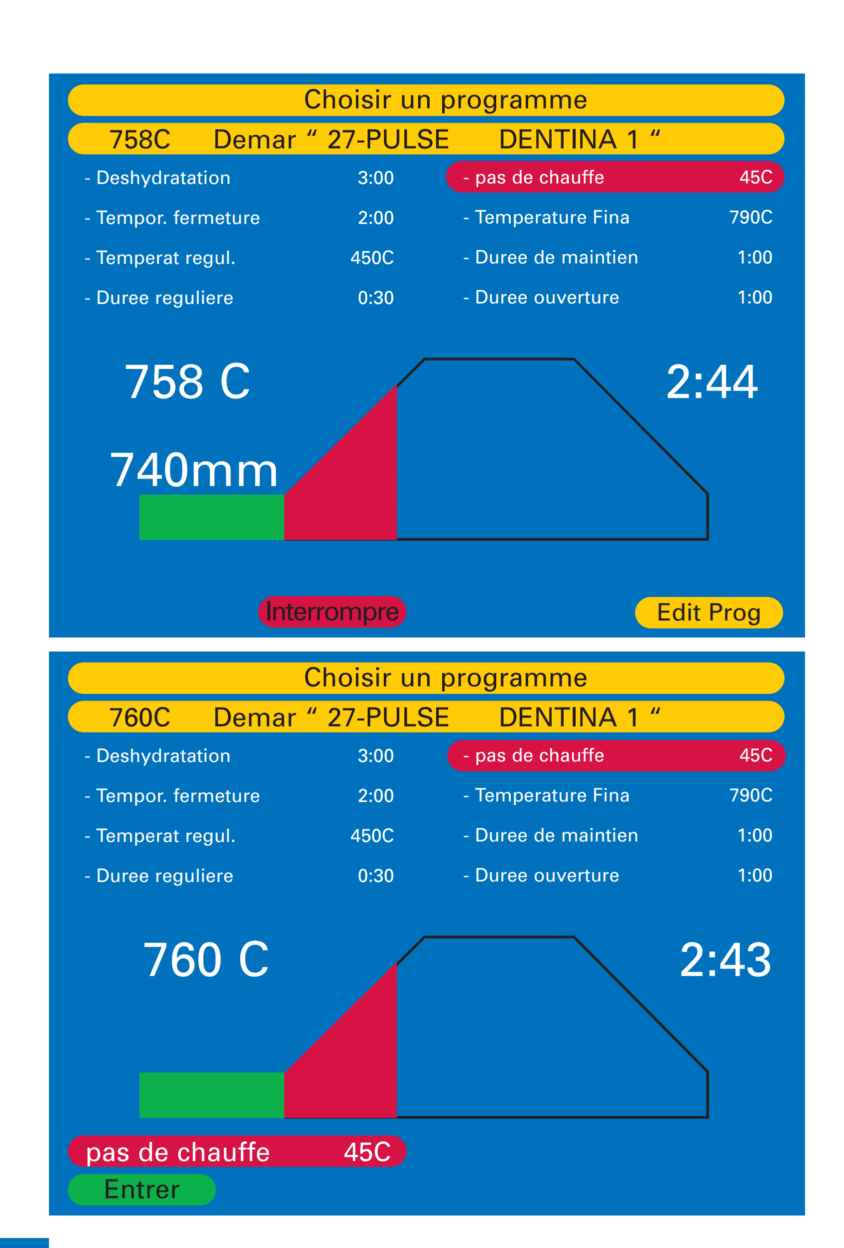
Si vous jugez nécessaire de modifier provisoirement un ou plusieurs paramètres pendant un programme de cuisson, vous pourrez le faire en activant la touche jaune « Edit » située à droite en bas de l'écran.

Remarque: Vous pouvez modifier uniquement les paramètres qui ne sont pas encore actifs! Appuyez sur la touche « Edit » et le mode édition devient actif. A ce stade, vous pouvez modifier tous les paramètres du programme qui ne sont pas encore exploités pour la cuisson en cours.

Confirmez la modification par la touche verte « Entrer ».

L'écran affiche le déroulement classique du programme. En fin de programme ou après une éventuelle interruption, le four reprendra les paramètres d'origine.

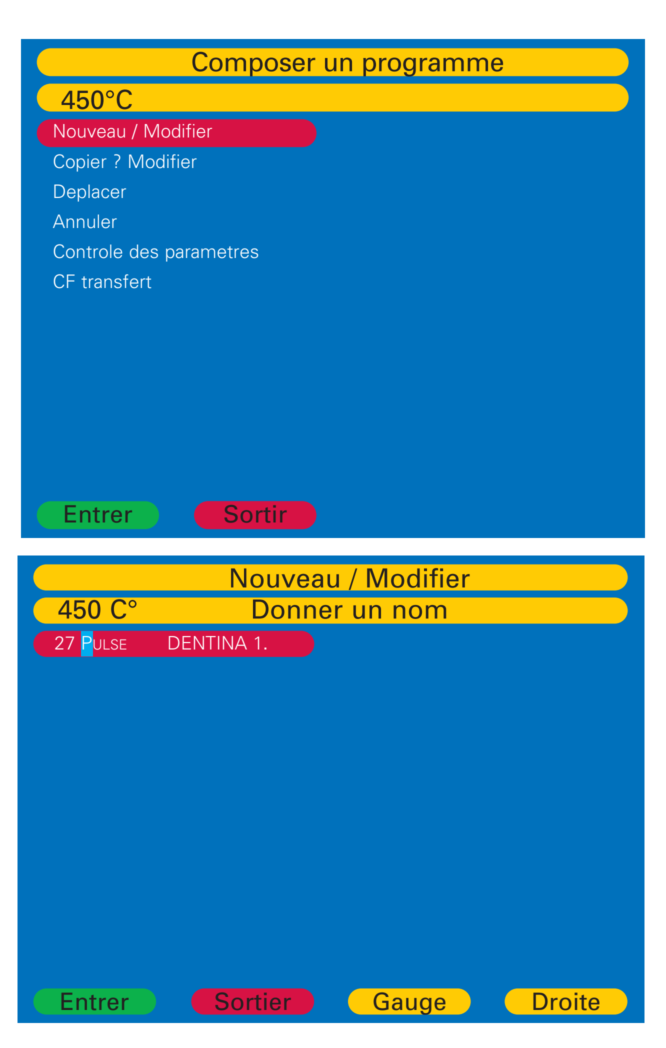
Une seule procédure de modification des paramètres est possible par cycle de cuisson.



3. Entrée d'un programme

3.1 Création/modification

- Dans le menu principal, vous avez mis en surbrillance la rubrique „Entrée d'un programme" puis confirmé par la touche verte „Entrer"
- Dans la fenêtre suivante, s'affiche la mention „Création/modification". Confirmez par la touche « Entrer »
- Choisissez le programme dont vous voulez modifier le nom e paramètres du programme puis confirmez par la touche verte „Entrer"
- La première lettre à modifier est en surbrillance
- Avec le sélecteur ou les touches +/-, choisissez la lettre ou le chiffre voulu puis confirmez par la touche „Rechts" (à droite)
- Le curseur saute à la position suivante
- Continuez ainsi jusqu'à ce que vous ayez entré le nom souhaité.
- Par la touche « Entrer », vous pouvez quitter le mode d'attribution ou de modification d'un nom et vous passez en mode «Paramètres du programme».
- Si vous ne voulez modifier que le nom d'un programme, après l'avoir fait appuyez sur la touche « Entrer » puis sur la touche « Letzte Zeile » (dernière ligne). Dans le champ actif « Enregistrement », choisissez maintenant l'option « Ja » (oui) puis confirmez par la touche verte „Entrer"
- Il n'est pas possible d'enregistrer deux fois le même nom de programme.
- Si vous oubliez de mémoriser avant d'appuyer sur la touche « Entrer », les données ne seront pas enregistrées.



Modification des paramètres de cuisson

A la première ligne, vous pouvez choisir le type de programme :

❶ **Professional** Programm: une cuisson personnalisée avec 16 paramètres à programmation libre pour une parfaite cuisson de toutes les céramiques dentaires.

❷ **Standard** Programm: une cuisson standard selon le protocole classique des céramiques dentaires.

❸ **Press** pour le traitement de toutes les céramiques pressées destinées aux restaurations en céramo-céramique et à la technique press-to-metal®, avec indication du temps de pressée.

Après le cycle de pressée, l'écran affiche la pression, le mode et le temps de pressée.

Donner un no. de progr.

450C Edit " 27-PULSE DENTINA 1 "

Type de programe Prof.		- Recuire	Non
- Demar. temperatu	450C		
- Deshydratation	Oui	- Temper. ouvertur	790C
- Duree deshydrat.	3:00	- Duree ouverture	1:00
- Tempor. fermeture	2:00	- Vide	Oui
- Temperat. regul.	450C	- Relacher le vidMontee	
- Duree reguliere	0:30	- Finir le vide	790C
- pas de chauffe	45C	- Enregistr termine?	Oui
- Temperature Fina	790C		
- Duree de maintien	1:00		

Entrer

Nous conseillons l'utilisation du Professional Programm. Une déshydratation et une homogénéisation parfaites garantissent les meilleurs résultats.

❶ Le Professional Programm

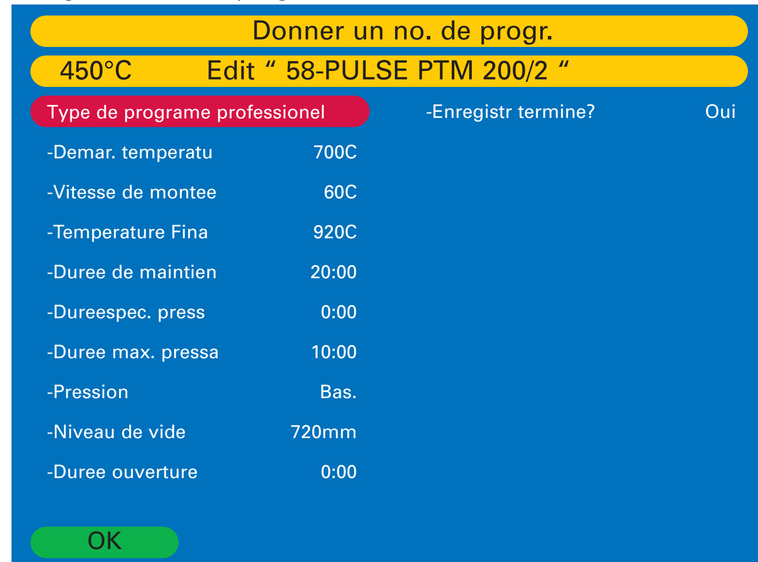
Température de départ	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute et se termine.
Déshydratation	En choisissant„JA" vous activez le programme spécial de déshydratation
Durée de déshydratation	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de déshydratation, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. La déshydratation s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de montée du lift	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Température homogène	A cette température, l'objet demeure dans l'enceinte de cuisson fermée afin d'être chauffé d'une manière homogène.
Dureé homogène	Indique la durée du séjour de l'objet dans l'enceinte de cuisson nécessaire à la cuisson/dégazage du liant (éther) avant la montée en température et la mise sous vide.
Vitesse de montée	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température de frittage de la céramique
Temps de maintien	Durée de maintien à la température finale.
Trempe	En choisissant „JA" vous activez le programme Trempe
Température Trempe	A cette température, la céramique subit un traitement thermique précis à une température constante.
Temps de trempe	Indique la durée du traitement thermique après une nouvelle fermeture de l'enceinte de cuisson
Temps d'ouverture du lift	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „JA" vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Départ du vide	Pendant la phase de chauffe; Pendant le temps de maintien à la température finale Pendant la phase de refroidissement
Fin du vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement	Enregistrement du programme.

❷ Le Programme Standard

Température de départ	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute et se termine.
Déshydratation	En choisissant„JA" vous activez le programme spécial de déshydratation
Durée de déshydratation	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de déshydratation, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. La déshydratation s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de montée du lift	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Vitesse de montée	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température de frittage de la céramique
Temps de maintien	Durée de maintien à la température finale.
Temps d'ouverture du lift	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „JA" vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Départ du vide	Température à laquelle la pompe à vide se déclenche pour la mise sous vide de l'enceinte de cuisson
Fin du vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement	Enregistrement du programme.

❸ Le programme de pressée

Température de départ	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute et se termine.
Vitesse de montée	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température à laquelle la céramique est pressée dans le moufle.
Temps de maintien	Le temps pendant lequel le moufle est maintenu à la température finale.
Temps de pressée	Le temps pendant lequel la céramique est compressée dans le moufle
Pression	Il est possible de choisir entre pression basse et haute (Lingotins de 2g pression basse, Lingotins de 5g pression haute dans le moufle de 300g).
Niveau de vide	Le niveau de vide pendant le programme de pressée
Temps d'ouverture du lift	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Enregistrement	Enregistrement du programme.



Notes



3.2 Copie/Modification

- Copie : choisir le programme à copier avec le sélecteur ou les touches +/-
- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez le programme à copier.
- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez l’espace où le programme doit être copié.
- En appuyant sur la touche „Enter“ mémorisez le programme dans cet espace.
- Si vous voulez confirmer la copie, à la question „voulez-vous effacer le programme ? » appuyez sur la touche „Enter“
- Vous pouvez commencer à attribuer un nom au programme et entrer les paramètres, comme décrit au point 3.1.

3.3 Déplacement

- Copie : choisir le programme à copier avec le sélecteur ou les touches +/-
- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez le programme à déplacer.
- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez l’espace où le programme doit être déplacé
- En appuyant sur la touche „Enter“ mémorisez le programme dans son nouvel emplacement.
- Appuyez sur la touche rouge „Esc“ pour retourner en mode Entrée.

3.4 Annulation

- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez le programme à effacer
- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez le programme sélectionné.
- Le programme s’affiche avec tous les paramètres et la question „Annuler Programme?“
- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez l’annulation
- Appuyez sur la touche rouge „Esc“ pour retourner en mode Entrée.

3.5 Visualisation

- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez le programme.
- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez le programme sélectionné.
- Les différents paramètres s’affichent mais ne peuvent pas être modifiés.
- Appuyez sur la touche „OK“ pour retourner en mode Visualisation

3.6 Transfert des programmes de cuisson sur la carte mémoire (Compact Flash)

- En appuyant sur la touche „Enter“ vous confirmez le programme sélectionné.
- Une nouvelle fenêtre s’affiche:

  Envoyer les programmes à la carte mémoire (CF)

  Charger les programmes depuis la carte mémoire
- Faites votre choix avec les touches +/- et confirmez par la touche „Enter“.
- Un message de confirmation s’affiche: „Envoi programmes à CF?“ ou „Chargement programmes de CF?“
- Confirmez le transfert avec la touche „oui“ sur la carte ou depuis la carte. Un transfert complet des données s’effectue ensuite.

4. Réglages complémentaires

A la rubrique Réglages complémentaires, vous pouvez définir les paramètres qui régiront les fonctions de base du four au quotidien, selon vos propres besoins. Dans le tableau ci-dessous, vous trouverez chacun des réglages et leurs effets sur le fonctionnement du four.

4.1 Température d'attente

La température à laquelle on souhaite mettre le four après la fin d'un programme de cuisson. Cette température, en fonctionnement normal, est entrée comme une température de départ pour tous les cycles de cuisson.

4.2 Température de nuit

Cette valeur indique la température du four en Mode Nuit (voir point 5.0 départ Mode Nuit)

4.3 Etalonnage spécifique

Etalonnage fin effectué par le client. Avec cet étalonnage fin, toutes les températures finales (pressée inférieure/supérieure à 1000°C Cuisson inférieure/supérieure à 800°C) sont modifiées.

4.4 Pompe à vide

Réglage de la pompe à vide: soit fonctionnement en continu soit interruption après que le taux de vide requis ait été atteint.

4.5 Niveau de vide

Réglage du taux de vide pour les programmes. (min70 cm/Hg)

4.6 Diagnostic / Tests

4.6.1 Programme d'installation

Ce programme se lance lors de la première mise en route du four.

4.6.2. Version Logiciel

Indique la version du logiciel actuellement installée.

4.6.3. Mise à jour Logiciel

Mot de passe requis.

4.6.4 Tests SAV

1. Test du vide: calcule le taux de vide effectif; effectue également un contrôle d'étanchéité.
2. Pression basse (3,2bars)
3. Pression haute (5,0bars)
4. Capteur de pressée: affiche les valeurs du piston de pressée tout comme le mode et le temps de descente.
5. Mot de passe requis.

4.7 Réglage Langues

Réglage de la langue, de la date, de l'heure et de l'unité (métrique/anglaise).

4.8 Ecran

Réglage progressif de la luminosité.

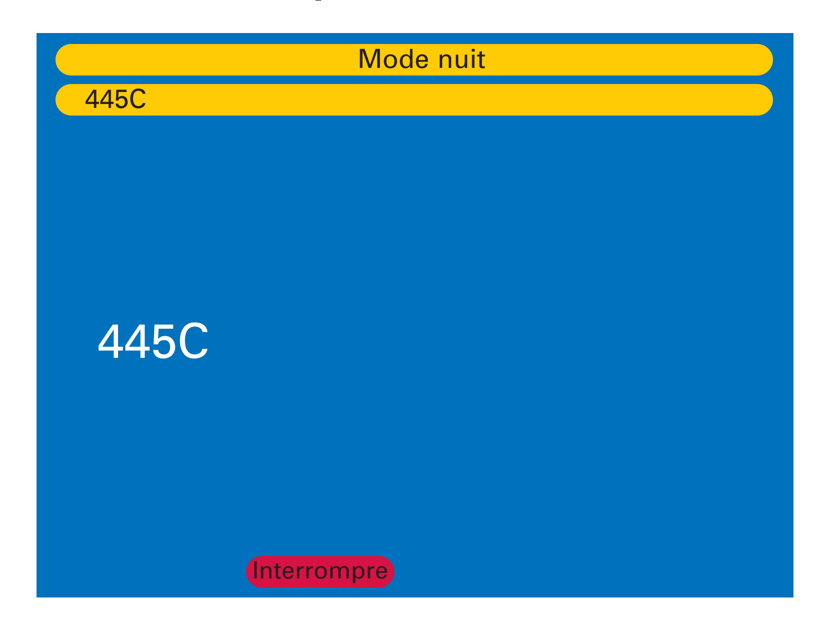
4.9 Signal sonore

Par oui/non, possibilité de couper le "Bip". Le signal sonore ne retentit alors qu'à la mise en route du four.

5. Mode nuit / Température StandBy

5.1 Mode nuit

On peut éviter un arrêt et donc un refroidissement complet de l'enceinte de cuisson en activant le mode Nuit. En appuyant sur la touche „Enter" vous lancez le programme StandBy. Si vous lancez le programme nuit lorsque l'enceinte est ouverte, le four refroidit à la température programmée et se ferme ensuite. Le programme s'arrête en appuyant sur la touche rouge "ESC".



5.2 Température StandBy

Pour économiser l'énergie, les salissures ou la formation d'eau de condensation à l'intérieur du four, nous vous recommandons vivement de maintenir l'enceinte de cuisson impérativement fermée quant le four n'est pas utilisé.

Si vous ne parvenez pas à fermer vous-même le four, un StandBy automatique est activé 30 min après la fin d'un programme avec four en position ouverte ou 4 heures avec four en position fermée:

- Un signal sonore retentit.
- La température dans l'enceinte de cuisson est ramenée à la température StandBy de 100°C.
- Une fois à la température StandBy, le lift se ferme et demeure dans cette position.
- Après avoir touché la touche du clavier, le four reprend la température d'attente.

6. Exemples de programme

6.1 Programme de pressée*

	Tempé-rature Départ [°C]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Durée maxi de pressée [min]	Pression	Vide	Temps d'ouverture [min]
Authentic 100g ring	700	60	930	18:00	6:00	basse	710mm	0:00
Authentic 200g ring	700	60	940	20:00	8:00	basse	710mm	0:00
Pulse press-to-metal® 100g ring / 2g Pellet	700	60	915	18:00	6:00	basse	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® 200g ring / 2g Pellet	700	60	915	20:00	8:00	basse	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® 200g ring / 5g Pellet	700	60	920	20:00	8:00	basse	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® 300g ring / 2g Pellet	700	60	930	25:00	8:00	basse	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® 300g ring / 5g Pellet	700	60	940	30:00	8:00	high	710mm	0:00 **
Cergopress / 200g ring	700	60	950	20:00	8:00	basse	710mm	0:00
Creapress CP / 200g ring	700	60	1050	20:00	8:00	basse	710mm	0:00
HeraSunPress / 200g ring	700	60	1030	20:00	8:00	basse	710mm	0:00
IPS EMPRESS / 200g ring	700	60	1075	20:00	8:00	basse	710mm	0:00
IPS EMPRESS 2 / 200g ring	700	60	920	20:00	8:00	basse	710mm	0:00

* Tous les programmes de pressée sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** Pour Press-to-metal® sur métaux non précieux, nous suggérons des temps d'ouverture plus longs, de 5 mn par ex.

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* *Authentic*™

Professional Mode

	Température Départ [°C]	Déshydratation	Durée Déshydratation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation		Taux de montée [°C/min]	Température finale [°C]	Temps de maintien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture		Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
					Temp [°C]	Temps [min]						[°C]	Temps [min]			
Oxydation	450	non	–	0:30	450	0:00	55	**	**	–	–	**	0:00	**	**	**
Wash	450	oui	3:00	1:00	450	0:30	55	800	2:00	–	–	800	0:00	oui	Montée	800
Opaque 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	55	800	2:00	–	–	800	0:00	oui	Montée	800
Opaque 2	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	55	800	2:00	–	–	800	0:00	oui	Montée	800
Epaulement 1	450	oui	2:00	1:00	450	0:30	45	780	1:00	–	–	780	1:00	oui	Montée	780
Epaulement 2	450	oui	2:00	1:00	450	0:30	45	770	1:00	–	–	770	1:00	oui	Montée	770
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	–	–	760	1:00	oui	Montée	760
Dentine 2	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	750	1:00	–	–	750	1:00	oui	Montée	750
Glaçure sans vide	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	55	730	1:00	–	–	730	1:00	non	–	–
Correction	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	720	1:00	–	–	720	1:00	oui	Montée	720

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Pulse

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	no	–	1:00	450	0:00	55	**	**	–	–	**	**	**	**	**
Opaque en poudre	450	oui	3:00	1:00	450	1:00	55	980	1:00	–	–	980	1:00	oui	Montée	980
Opaque en pâte 1	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	55	950	1:00	–	–	950	1:00	oui	Montée	950
Opaque en pâte 2	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	55	950	1:00	–	–	950	1:00	oui	Montée	950
Epaulement 1	450	oui	3:00	1:00	450	0:30	45	830	1:00	–	–	830	1:00	oui	Montée	830
Epaulement 2	450	oui	2:00	1:00	450	0:30	45	825	1:00	–	–	825	1:00	oui	Montée	825
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	790	1:00	–	–	790	1:00	oui	Montée	790
Dentine 2	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	780	1:00	–	–	780	1:00	oui	Montée	780
Glaçure avec vide	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	715	1:00	–	–	715	1:00	oui	Montée	715
Glaçure sans vide	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	765	1:00	–	–	765	1:00	non	–	–
Colorants	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	740	1:00	–	–	740	1:00	oui	Montée	740
Correction	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	710	1:00	–	–	710	1:00	oui	Montée	710

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Pulse (mit Langzeitabkühlung)

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	non	–	1:00	450	0:00	55	**	**	–	–	**	**	**	**	**
Opaque en poudre	450	oui	3:00	1:00	450	1:00	55	980	1:00	–	–	980	1:00	oui	Montée	980
Opaque en pâte 1	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	55	950	1:00	–	–	950	1:00	oui	Montée	950
Opaque en pâte 2	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	55	950	1:00	–	–	950	1:00	oui	Montée	950
Epaulement 1	450	oui	3:00	1:00	450	0:30	45	830	1:00	–	–	830	1:00	oui	Montée	830
Epaulement 2	450	oui	2:00	1:00	450	0:30	45	825	1:00	–	–	825	1:00	oui	Montée	825
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	790	1:00	710	2:00	790	1:00	oui	Montée	790
Dentine 2	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	780	1:00	710	2:00	780	1:00	oui	Montée	780
Glaçure avec vide	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	715	1:00	–	–	715	1:00	oui	Montée	715
Glaçure sans vide	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	765	1:00	–	–	765	1:00	non	–	–
Colorants	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	740	1:00	–	–	740	1:00	oui	Montée	740
Correction	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	710	1:00	–	–	710	1:00	oui	Montée	710

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Creation Willi Geller CREATION CC

Professional Mode

	Température Départ [°C]	Déshydratation	Durée Déshydratation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Température finale [°C]	Temps de maintien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	non	0:00	1:00	450	0:00	55	**	**	–	–	**	**	**	–	**
Opaque WOP	550	oui	3:00	2:00	550	0:30	80	950	1:00	–	–	950	0:00	oui	Montée	950
Opaque 1	550	oui	3:00	2:00	550	0:30	80	980	1:00	–	–	980	0:00	oui	Montée	980
Creapaste Opaque 2	600	oui	1:00	1:00	600	0:30	80	980	1:00	–	–	980	0:00	oui	Montée	980
Creapaste Opaque 2	550	oui	3:00	2:00	600	0:30	80	950	1:00	–	–	950	0:00	oui	Montée	950
Poudre	600	oui	1:00	1:00	550	0:30	80	950	1:00	–	–	950	0:00	oui	Montée	950
Epaulement 1+2	600	oui	1:00	1:00	600	0:30	80	950	1:00	–	–	950	0:00	oui	Montée	950
Dentine 1	580	oui	3:00	2:00	580	0:30	55	920	1:00	–	–	920	0:00	oui	Montée	920
Dentine 2	580	oui	2:00	2:00	580	0:30	55	910	1:00	–	–	910	0:00	oui	Montée	910
Glaçure	600	oui	0:00	2:00	600	0:30	55	930	0:00	–	–	930	0:00	non	–	–
Glaçure avec masse glaçure	600	oui	1:00	1:00	600	0:30	55	900	0:00	–	–	850	0:00	non	–	–

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Willi Geller CRAEATION LF

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	non	0:00	1:00	450	0:00	55	**	**	–	–	**	0:00	**	**	**
Wash	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	55	830	1:00	–	–	830	0:00	oui	Montée	830
Opaque	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	55	820	1:00	–	–	820	0:00	oui	Montée	820
Epaulement 1+2	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	810	1:00	–	–	810	0:00	oui	Montée	810
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	770	1:00	–	–	770	0:00	oui	Montée	770
Dentine 2	400	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	–	–	760	0:00	oui	Montée	760
Glaçure	450	oui	2:00	1:00	480	0:30	45	780	0:00	–	–	780	0:00	non	–	–
Glaçure avec poudre de glaçure	450	oui	2:00	1:00	480	0:30	45	750	1:00	–	–	750	0:00	non	–	–

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Ceramco 3

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Température d'ouverture Temps [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	500	non	0:00	1:00	500	0:00	55	**	**	–	–	**	**	**	**	**
Opaque en pâte	500	oui	4:00	2:00	500	0:30	100	975	0:00	–	–	975	0:00	oui	Montée	975
Opaque en poudre	650	oui	3:00	2:00	650	0:30	70	970	0:00	–	–	970	0:00	oui	Montée	970
Epaulement	650	oui	4:00	2:00	650	0:30	70	965	0:00	–	–	965	0:00	oui	Montée	965
Dentine	650	oui	4:00	2:00	650	0:30	55	960	0:00	–	–	960	0:00	oui	Montée	960
Glaçure Natural	650	oui	3:00	2:00	650	0:30	70	945	0:30	–	–	945	0:00	non	–	–
Surglaçure	650	oui	3:00	3:00	650	0:30	70	935	0:30	–	–	935	0:00	non	–	–
Correction	650	oui	4:00	2:00	650	0:30	70	915	0:00	–	–	915	0:00	oui	Montée	915

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Duceragold Kiss

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	575	non	–	1:00	575	0:00	60	800	5:00	non	–	800	0:00	oui	Halten	800
Opaque en pâte 1	575	oui	4:00	2:00	575	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Opaque en pâte 2	575	oui	4:00	2:00	575	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Opaque	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Epaulement 1	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Epaulement 2	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	720	3:00	780	0:00	oui	Montée	780
Dentine 2	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	oui	Montée	780
Glaçure 1	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	1:00	–	–	780	0:00	non	–	–
Glaçure 2	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	55	780	2:00	–	–	780	0:00	non	–	–
Colorants	450	oui	3:00	2:00	450	2:00	55	770	1:00	–	–	770	0:00	non	–	–
Correction	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	55	720	1:00	–	–	720	0:00	oui	Montée	720

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Duceram Kiss (Refroidissement rapide)

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	575	non	0:00	1:00	575	0:00	60	**	**	–	–	**	**	**	**	**
Opaque en pâte 1	575	oui	4:00	2:00	575	0:30	55	930	3:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Opaque en pâte 2	575	oui	4:00	2:00	575	0:30	55	930	2:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Opaque en poudre 1	600	oui	1:00	2:00	600	0:30	55	930	3:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Opaque en poudre 2	600	oui	2:00	3:00	600	0:30	55	930	2:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Dentine 1	600	oui	3:00	3:00	600	1:00	55	910	1:00	–	–	910	0:00	oui	Montée	910
Dentine 2	600	oui	3:00	2:00	600	1:00	55	900	1:00	–	–	900	0:00	oui	Montée	900
Glaçure	600	oui	2:00	2:00	600	0:30	55	890	2:00	–	–	890	0:00	non	–	–

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Ivoclar d.Sign

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	non	–	1:00	–	–	60	*	*	–	–	*	0:00	*	*	*
Opaque 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	60	900	1:00	–	–	900	0:00	oui	Montée	900
Opaque 2	450	oui	3:00	2:00	450	1:00	60	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Epaulement 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	60	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Epaulement 2	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	60	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Dentine 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	60	870	1:00	–	–	870	0:00	oui	Montée	870
Dentine 2	450	oui	2:00	1:00	450	0:30	60	870	1:00	–	–	870	0:00	oui	Montée	870
Colorants	450	oui	2:00	2:00	450	0:00	60	830	1:00	–	–	830	0:00	oui	Montée	830
Glaçure	450	oui	2:00	2:00	450	0:00	60	870	1:00	–	–	870	0:00	oui	Montée	870
Glaçure with Glaçurepâte	450	oui	3:00	2:00	450	0:00	60	830	0:30	–	–	830	0:00	oui	Montée	830
Correction	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	60	750	1:00	–	–	750	0:00	oui	Montée	750

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D’après les indications du fabricant d’alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Ivoclar InLine

Professional Mode

	Température Départ [°C]	Déshydratation	Durée Déshydratation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Température finale [°C]	Temps de maintien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	450	non	–	1:00	–	–	60	**	**	**	**	**	0:00	**	**	**
Opaque 1	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	100	930	2:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Opaque 2	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	100	930	2:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Epaulement 1	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	60	930	1:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Epaulement 2	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	60	930	1:00	–	–	930	0:00	oui	Montée	930
Dentine 1	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	60	910	1:00	–	–	910	0:00	oui	Montée	910
Dentine 2	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	60	900	1:00	–	–	900	0:00	oui	Montée	900
Shade	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	60	850	1:00	–	–	850	0:00	oui	Montée	850
Colorants	450	oui	2:00	2:00	450	0:00	60	850	1:00	–	–	850	0:00	oui	Montée	850
Glaçure	450	oui	2:00	2:00	450	0:00	60	850	1:00	–	–	850	0:00	oui	Montée	850
Add On	450	oui	2:00	2:00	450	0:00	60	800	1:00	–	–	800	0:00	oui	Montée	800

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D’après les indications du fabricant d’alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Céramo-métallique HeraCeramSun (Refroidissement rapide)

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	600	non	0:00	1:00	600	0:00	100	800	0:00	non	–	800	0:00	non	–	–
Basic Opaquer 1	600	oui	4:00	2:00	600	1:00	100	790	1:00	non	–	790	0:00	oui	Montée	790
Pasten Opaque 1	600	oui	4:00	2:00	600	1:00	100	790	1:00	non	–	790	0:00	oui	Montée	790
Pulver Opaque 2	600	oui	2:00	2:00	600	1:00	100	790	1:00	non	–	790	0:00	oui	Montée	790
HM	600	oui	3:00	0:30	600	1:00	100	775	1:00	non	–	775	0:00	oui	Montée	775
Dentine 1	600	oui	3:00	2:00	600	1:00	100	760	1:00	non	–	760	0:00	oui	Montée	760
Dentine 2	600	oui	3:00	2:00	600	1:00	100	750	1:00	non	–	750	0:00	oui	Montée	750
Glaçure	600	oui	2:00	2:00	600	1:00	100	740	0:30	non	–	740	0:00	non	–	–
Correction	600	oui	3:00	2:00	600	0:30	100	710	1:00	non	–	710	0:00	oui	Montée	710
LM	600	oui	3:00	2:00	600	0:30	100	700	1:00	non	–	700	0:00	oui	Montée	700

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Vita VM 7

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
EFFECT Liner	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	55	920	1:00	–	–	920	0:00	oui	Montée	920
Dentine 1	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	55	910	1:00	–	–	910	0:00	oui	Montée	910
Dentine 2	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	55	900	1:00	–	–	900	0:00	oui	Montée	900
Colorants	500	oui	2:00	2:00	500	1:30	100	800	0:00	–	–	800	0:00	non	–	–
Glaçure pas de poudre de glaçure	500	oui	2:00	2:00	500	0:00	80	900	1:00	–	–	900	0:00	non	–	–
Glaçure avec poudre de glaçure	500	oui	2:00	2:00	500	0:00	80	900	1:00	–	–	900	0:00	non	–	–
VM7 CORRECTIVE	500	oui	2:00	1:00	500	1:30	55	830	1:00	–	–	830	0:00	oui	Montée	830

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

** D'après les indications du fabricant d'alliage

Exemples de programme

6.2 Programme de cuisson* Vita VM 13

Professional Mode

	Tempé-rature Départ [°C]	Déshydra-tation	Durée Déshydra-tation [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Temp [°C]	Homogénéisation Temps [min]	Taux de montée [°C/min]	Tempé-rature finale [°C]	Temps de main-tien [min]	Température Trempe [min]	Temps Trempe [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps d'ouverture [min]	Vide	Départ Vide	Fin Vide [°C]
Oxydation	500	non	0:00	1:00	500	0:00	75	950	5:00	–	–	950	0:00	non	–	–
Wash	500	oui	1:00	1:00	500	0:00	75	890	2:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Wash en pâte	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	75	890	2:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Opaque	500	oui	1:00	1:00	500	0:30	75	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Opaque en pâte	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	75	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Epaulement	500	oui	3:00	2:00	500	0:30	55	890	2:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
EFFECT Liner	500	oui	3:00	2:00	500	0:30	55	890	1:00	–	–	890	0:00	oui	Montée	890
Dentine 1	500	oui	3:00	2:00	500	0:30	55	880	1:00	–	–	880	0:00	oui	Montée	880
Dentine 2	500	oui	3:00	2:00	500	0:30	55	870	1:00	–	–	870	0:00	oui	Montée	870
Glaçure	500	oui	0:00	0:00	500	0:00	80	880	2:00	–	–	880	0:00	non	–	–
Glaçure Vita Akzent	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	80	880	1:00	–	–	880	0:00	non	–	–
Correction	500	oui	2:00	2:00	500	0:30	50	800	1:00	–	–	800	0:00	oui	Montée	800

* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

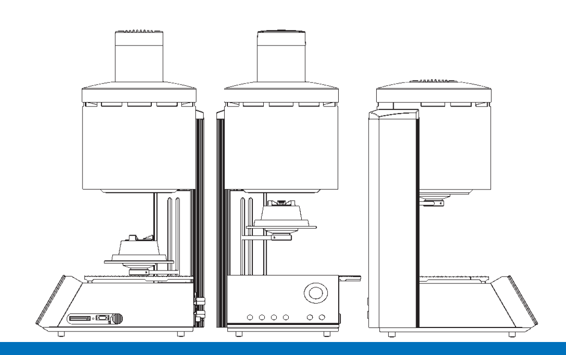
** D'après les indications du fabricant d'alliage

7. Données techniques

Données techniques	VARIO PRESS® 300	VARIO 300	Pompe à vide P3
Largeur x profondeur	360mm x 430mm	360mm x 430mm	320mmx186mm
Hauteur	765mm	625mm	275mm
Poids	26kg	24kg	12kg
Tension	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Puissance	sans Pumpe 1350VA	sans Pumpe 1350VA	450VA
Valeurs de puissance:			Pressurisation max. 975mbar
Température Stand-by	80°C - 660°C	80°C - 660°C	-
Température	20°C - 1200°C	20°C - 1200°C	-
Ecran couleurs	120mm x 90mm	120mm x 90mm	-
	320 x 240 dots	320 x 240 dots	-
Programmes	500	500	-
Pression basse	3,2bar	-	-
haute	5,0bar	-	-

Environnement

Température ambiante 18°C à 30°C



7.1 Ensemble livré

VARIO PRESS® 300

1x Câble électrique
1x Mode d’emploi
1x Carte mémoire CF **VERTE** (système d’exploitation)
1x Moufle 200g
1x Socle de cuisson
1x Socle de cuisson – pressée avec un insert de pressée
2x Tuyau air comprimé 2m
1x Manodétendeur (Séparateur d’eau) avec support de fixation
1x Pince longue
1x Tuyau de vide

Pompe à vide **P3**:

1x Câble de branchement et prise européenne

VARIO 300

1x Câble électrique
1x Mode d’emploi
1x Carte mémoire CF **VERTE** (système d’exploitation)
1x Moufle 200g
1x Socle de cuisson
1x Socle de cuisson – pressée avec un insert de pressée

Pompe à vide **P3**:

1x Câble de branchement et prise européenne

8. Maintenance

8.1. Contrôle du séparateur d'eau

Veuillez contrôler le récipient pour la séparation de l'eau après mise en route du four de pressée, au moins toutes les 4 semaines. L'eau doit être vidangée en retirant la vis de fermeture. En cas d'accumulation régulière d'eau, il convient d'améliorer la qualité de l'air comprimé alimentant votre laboratoire en utilisant un dessiccateur d'air performant. Si l'air comprimé est sec, il ne devrait pas y avoir d'accumulation d'eau. Après 3 mois, un contrôle semestriel suffit.



8.2. Filtre pour l'alimentation en air comprimé

La durée de vie du filtre pour l'air comprimé dépend de la qualité de l'air comprimé du laboratoire. Le filtre doit être remplacé au plus tard au bout de 2 ans même si l'air comprimé est d'excellente qualité. Un filtre encrassé peut provoquer une baisse de la pression maximale réglée et donc une pressée moins bonne.

Remplacement du filtre

- Débranchez le manodétendeur du circuit d'air comprimé du laboratoire
- Dévissez le récipient d'eau et nettoyez-le avec un chiffon humide
- Retirez la vis de serrage du filtre
- Retirez le filtre
- Installez un nouveau filtre et revissez le récipient d'eau

Fusibles:

Le four à céramique **VARIO PRESS®** 300 requiert les fusibles suivants:

	230V - Unit
F1	10,0A à action retardée
F2	8,0A à action retardée
F3	2,5A à action retardée

8.3. Filtre pour pompe à vide

Le filtre évite que des particules du matériau isolant de l'enceinte de cuisson présentes dans l'eau de condensation ou des poussières fines ne s'infiltrent dans la pompe à vide.

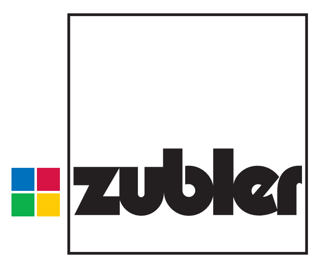
Le filtre doit être remplacé tous les 3 ans au plus tard.



8.4 Pièces détachées

Filtre pour séparateur d'eau	501/0084
Filtre pour pompe à vide	556/ 072
Socle de pressée	898/ 108
Insert de pressée	898/ 109
Socle de cuisson	898/ 110
Pince longue	898/ 106
Pince à moufle	898/ 4136

9. Service



innovative dental products

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
89081 Ulm-Jungingen
Fon: +49(0)731-14520
Fax: +49(0)731-145213
mail: vp300@zubler.de
www.zubler.de






MICROSTAR®
Pinceau spécial



P 1000
Box de polissage



AV 1000
Box de grattage



EASY CAST®
machine à couler sous vide



R1500
Hotte aspirante



MICROSTAR® HS™
Matériau de revêtement Speed pour couronnes et bridges



MICROSTAR® HS-PC™
Matériau de revêtement Speed pour céramique pressée

Authentic™
Moule silicone



MICROSTAR®
Easy-Grip™



V3000
Aspiration mobile



FZ2 VARIOmatic®
Aspiration 4 places



MICROSTAR®
Piston à usage unique



FZ VARIO
Aspirations centralisées

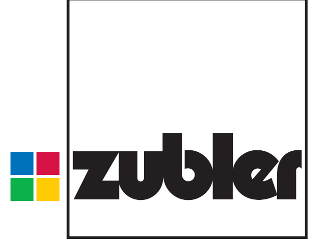


R1200+R1250
Bouches d'aspiration





b01.089 vp/v-de 05-2006



innovative dental products

www.zubler.de

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
D-89081 Ulm-Jungingen
Fon +49(0)731-14 52 0
Fax +49(0)731-14 52 13

B00032 / 05-2006



CE